

*OK*

**INFORMATION REPORT INFORMATION REPORT**

**CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY**

This material contains information affecting the National Defense of the United States within the meaning of the Espionage Laws, Title 18, U.S.C. Secs. 793 and 794, the transmission or revelation of which in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

**S E C R E T**

50X1-HUM

COUNTRY	East Germany	REPORT	[Redacted]
SUBJECT	East German Aircraft Industry: 1. Transfer of Administrative Offices from Pirna to Dresden-Klotzsche 2. Types 152 and 153 Aircraft 3. Plant Newspaper, <u>Das Triebwerk</u>	DATE DISTR.	<b>13 JAN 1959</b>
		NO. PAGES	1
		REFERENCES	[Redacted]
DATE OF INFO.	[Redacted]		50X1-HUM
PLACE & DATE ACQ.	[Redacted]		50X1-HUM

APPRaisal OF CONTENT IS TENTATIVE. *EB*

1. During the period 13-18 October 1958, it was learned that the transfer of VVB Flugzeugbau (Association of Nationalized Aircraft Construction Enterprises) from Pirna to Dresden-Klotzsche was still going on. Professor Brunolf Baade set up his office in the headquarters building of the former German Air Force Cadet School (LKS) in Dresden-Klotzsche. The Main Office for Research and Development (Leitbuero Forschung und Entwicklung) has announced the employment of new personnel and is searching for professors, graduate engineers (Doktoren), Assistenten, and secretaries. In the future, the Baade Institute (Main Institute) for Research and Development will turn over development tasks to the Research Center (Forschungszentrum) and/or to individual plants. *AB*
2. On 14, 15, and 16 October 1958, a commission convened in Dresden-Klotzsche to inspect the dummy of the type 153 aircraft. The working drawing of this aircraft has already been turned over to the drafting department. The type 152 aircraft is still undergoing ground tests; its first flight has been repeatedly postponed. A total of six aircraft of this type are planned for 1959. *20 FEB 1959*
3. Available at the CIA Library is a photocopy of the newspaper, Das Triebwerk, published by the VEB Industriewerk Karl-Marx-Stadt, dated 3 October 1958. The attachment is unclassified when detached. *LY/50*

50X1-HUM

**S E C R E T**

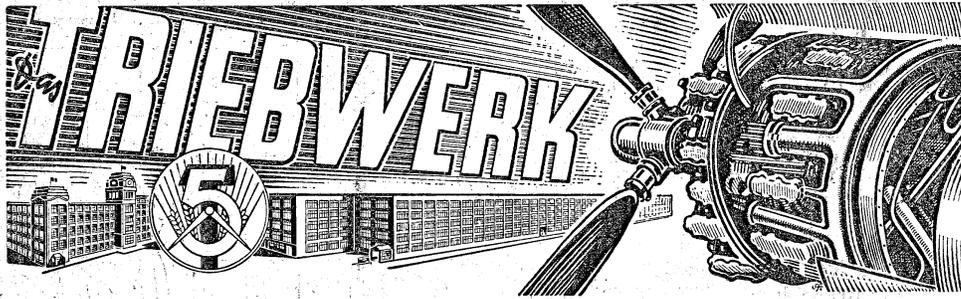
50X1-HUM

STATE	<input checked="" type="checkbox"/> ARMY	<input checked="" type="checkbox"/> NAVY	<input checked="" type="checkbox"/> AIR	<input checked="" type="checkbox"/> FBI	AEC		
-------	--	--	---	---	-----	--	--

(Note: Washington distribution indicated by "X"; Field distribution by "#".)

50X1-HUM

**INFORMATION REPORT INFORMATION REPORT**



BETRIEBSZEITUNG FÜR DIE BELEGESCHAFT DES VEB INDUSTRIEWERK KARL-MARX-STADT  
HERAUSGEBER: BETRIEBSPARTEIORGANISATION DER SOZIALISTISCHEN EINHEITSPARTEI DEUTSCHLANDS

3. Jahrgang / Nr. 30

3. Oktober 1958

Preis 10 Pfennig

**Zum 7. Oktober**  
Neun Jahre Deutsche Demokratische Republik,  
Neun Jahre voller Erfolge — es gab kein Zurück.  
Neun Jahre für Frieden und Sozialismus bereit,  
Neun Jahre sind wahrlich eine kurze Zeit.  
Drei Worte: Der Sozialismus siegt!  
Drei Worte, in denen unsere Kraft drin liegt.  
Drei Worte, wir lösen sie mit unserem Willen ein,  
Drei Worte sollen der Gruß zum 7. Oktober sein.

# Unser Gelöbnis zum 7. Oktober

Nur noch wenige Tage trennen uns von der Geburtstagsfeier der Deutschen Demokratischen Republik. Der 7. Oktober ist ein historischer Tag. Deshalb halten wir nicht nur Rückschau, sondern mit dem Blick auf die Zukunft Deutschlands geloben wir erneut, nicht eher zu ruhen, bis der Artikel 3 unserer Verfassung, in dem es u. a. heißt: „Alle Staatsgewalt geht vom Volke aus“, in ganz Deutschland Wirklichkeit wird.“

Als im Jahre 1945 Deutschland durch die ruhmreiche Rote Armee vom Hitlerfaschismus befreit wurde, stand die deutsche Arbeiterklasse vor der schweren Aufgabe, eine neue Grundlage des gesellschaftlichen Lebens zu schaffen. Das Potsdamer Abkommen war dabei der Wegweiser für den Aufbau eines friedliebenden, demokratischen und einheitlichen Deutschlands. Im Gebiet der ehemaligen sowjetischen Besatzung wurde mutig und unter vielen Entbehrungen an diesem Ziel gearbeitet. Unter Führung der Arbeiterklasse schufen alle antifaschistischen Kräfte die ersten Grundlagen zu einer antifaschistisch-demokratischen Ordnung.

Die Bildung demokratischer Parteien wurde vollzogen und damit ein weiterer Schritt zur Neugestaltung des gesellschaftlichen Lebens und der Um-erziehung unserer Menschen. Die beiden Arbeiterparteien KPD und SPD vereinigten sich zur starken und stolzen Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands, um die sich die Arbeiterklasse noch fester scharte.



Unter der Führung ihrer Partei übernahm die Arbeiterklasse die Betriebe der auf der Grundlage der Potsdamer Beschlüsse enteigneten Monopolherren und Kriegsverbrecher, begann der Wiederaufbau der zerstörten Städte und Betriebe, verteilte sie den Grund und Boden der ebenfalls enteigneten Großgrundbesitzer an landarme Bauern und Landarbeiter und übernahm die Funktionen der Verwaltungsorgane in Stadt und Land.

## Kandidaten unserer stolzen Partei



Kollege Reimann, TF-1

Kollege Wolf, TF-1

Den zweiten Weltkrieg habe ich von Anfang bis Ende miterlebt. Ich war bei einem sehr gut ausgebildeten Truppenteil, aber für wen haben wir gekämpft? Für das Wohl der Arbeiterklasse auf keinen Fall!  
Aus dieser Erkenntnis will ich mithelfen den Kriegstreibern eine Abfuhr zu erteilen und damit meinen Beitrag zur Erhaltung des Weltfriedens geben. Denn nur im Frieden können wir unseren sozialistischen Aufbau erfolgreich durchführen. Ein laienmässiges Zuschauen heißt aufgeben.  
Um aktiv mitzuwirken am Aufbau des Sozialismus, bin ich zum V. Parteitag der SED zum Aufnahm in die Partei der Arbeiterklasse.  
Werner Reimann, Prüfer

## Am 11. Oktober 1958 Konferenz der Reservisten

Seit einem Jahr besteht im Werk ein Aktiv aller ehemaligen Angehörigen der bewaffneten Kräfte der Deutschen Demokratischen Republik. Im Laufe des Jahres wurde von einem Teil dieses Aktivs eine gute Arbeit geleistet, die besonders in der Werbung von Jugendlichen für den Dienst in der Nationalen Volksarmee und Grenzpolizei sowie bei der Ausbildung in der GST und der Kampfgruppe bestand. In allen Produktionsbereichen wurden von den ehemaligen Angehörigen der bewaffneten Kräfte, je nach ihrem Einsatz, zum Teil gute Leistungen erzielt. Jedoch gibt es auch Genossen, die nicht das erfüllen, wozu sie eigentlich verpflichtet waren, da die gegenseitige Erziehung im Kollektiv zu weitgehenden Schritten für Schritt den Weg zum Sieg des Sozialismus bahnt.

takt zu kommen, um alle gestellten Aufgaben gemeinlich lösen zu können.  
Dazu soll die am 11. Oktober 1958, 12 Uhr, stattfindende Betriebskonferenz aller ehemaligen Angehörigen der bewaffneten Organe der DDR in unserem Werk beitragen. Auf dieser Konferenz, zu der unter anderem auch Genosse Generaloberst Stoph eingeladen ist, soll über die nächsten Aufgaben beraten werden.  
Major Rausch vom Kreiskommando der Nationalen Volksarmee wird in seinem Referat ausführlich dazu Stellung nehmen. Außerdem wird anschließend ein gemütliches Besammeln mit Tanz stattfinden, zu dem die Angehörigen der Reservisten herzlich eingeladen werden.  
Genossen Reservisten, nehmt alle an dieser Konferenz teil und sorgt dafür, daß diese ein voller Erfolg wird!  
Das Reservistenaktiv, Petzold

Zum Tag der Republik, am 7. Oktober, wollte unser Werk den beiden LPG in Marbach und Mittelbach je einen Offenstall übergeben. Wie sieht es mit dieser Verpflichtung? Kollege Bauer gab uns die erfreuliche Mitteilung, daß in Marbach der Offenstall zum 7. Oktober übergeben wird.  
Auf diesem Bild, das in Marbach aufgenommen wurde, sieht es zwar nicht so aus, doch viele Tage sind inzwischen richfest gefeiert. Davon mehr in unserer nächsten Ausgabe.

Noch gilt es alle Kräfte anzuspinnen, um dieses Ziel zu erreichen. Auf uns kommt es dabei an, der Arbeiterklasse Deutschlands zu zeigen, wie wir dieses Ziel erkämpfen. Dabei ist jeder Erfolg in unserer sozialistischen Produktion ein Wegweiser zum Sieg des Sozialismus und zur Wiedervereinigung Deutschlands auf demokratischer Grundlage. Auch wir Industriewerker können entscheidend dazu beitragen, daß sich diese Erfolge ständig vergrößern.  
Mehr, besser und billiger produzieren gilt auch für uns. Deshalb müssen wir für die Frage des Normen- und Verlustzeiten, der Senkung des Ausschusses und des sparsamen Verbrauchs von Material auch den letzten unseres großen Kollektivs interessieren. d. h., wir müssen alle erziehen auf sozialistische Art zu arbeiten. Das ist unsere große Aufgabe. Sie zu erfüllen, sollte unsere Verpflichtung zum Geburtstag unserer Republik sein.  
Willy Ritter

## „Gesundbethebücher“ ergeben noch keine Qualität

Ehemalige Mitarbeiter der Prüflleitung vor Gericht — ein Prozeß, aus dem alle Lehre ziehen müssen

In unserer Betriebszeitung haben wir den Fragen der Qualität schon von jeher einen großen Platz eingeräumt. Das kann auch gar nicht anders sein; denn von der Qualität unserer Erzeugnisse hängt mehr als nur der gute Ruf unseres Industriezweiges ab. Oft genug hören wir die mahnenden Worte: „Aus einem Flugzeug kann man nicht aussteigen wie aus einem Auto.“ Deshalb stellen wir Kollegen vor, die ausschüßförel arbeiten, wir kritisierten „Ausschüßförel“, wir ließen Mitarbeiter der Prüflleitung zu den Fragen der Qualität Stellung nehmen, wir berichteten aus der Arbeit der Prüfer, wir veröffentlichten technische Artikel, die zur Qualitätsverbesserung anregten — kurz, in den Spalten unserer Zeitung nahm die Qualität eine gewichtige Rolle ein.

der Einzelverantwortung als oberstes Gesetz ihrer Arbeit gelten. Gerade dieses Prinzip wurde aber von der ehemaligen Hauptprüflleitung gröblichst verletzt. Der Schaden, der daraus unserem Werk und damit unserer Volkswirtschaft entstand, war so erheblich, daß sich der ehemalige Hauptprüflleiter und zwei seiner verantwortlichen Mitarbeiter vor dem Gericht verantworten mußten.  
Der Prozeß war für die Delegierten des Industriewerkes gewiß so lehrreich, daß sie die Auswertung bestimmt nicht nur der Betriebszeitung überlassen. Wir erwarten vielmehr, daß diese Kollegen in ihrem Arbeitsbereich mit darüber wachen, daß die Forderungen nach höchster Qualität kompromißlos von allen erfüllt werden.  
Warum bisher Unbescholtene schuldig wurden . . .  
Wie kam es dazu, daß sich der 3. Strafsenat des Bezirksgerichtes Karl-Marx-Stadt mit den Fragen der Qualität beschäftigen mußte? Die drei Angeklagten haben, wie bereits erwähnt, das Prinzip der kollektiven Beratung und Eigenverantwortung verletzt. Sie haben eigenmächtig Teile freigegeben, die nicht der geforderten Qualität entsprachen. Dazu waren sie nach dem Geschäftsbl. Nr. 93 vom 1954 überhaupt nicht berechtigt. So

einfach und schnell war aber diese Schuldfrage nicht geklärt, das bewies der Verlauf des Prozesses, der immerhin vier Tage in Anspruch nahm. Doch die sachlich geführte Beweisaufnahme, die vielen präzisen Zeugenaussagen und nicht zuletzt die wenn auch zaghaften Eingeständnisse der Angeklagten selbst, brachten Licht in die Verschleierung der Schuld, die durch die vielen Manipulationen der Angeklagten entstanden war. Dazu gehörten die sogenannten Sichtbücher, ein Zeuge sagte bezüchlicherweise „Gesundbethebücher“.  
In diese Bücher mußten die Prüfer Teile eintragen, die sie selbst richtig be-urteilt hatten, die aber die Angeklagten durch ihre Unterschrift im Sichtbuch im wahren Sinne des Wortes „gesund beteten“. Das heißt, sie wurden wegen zu „geringfügiger“ Abweichung von der Zeichnung dennoch zum Einbau freigegeben. Dabei haben sich die Angeklagten aber nur in einigen Fällen mit den Bereichsleitern abgesprochen. Sie übernahmen also zwar „großzügig“ die Verantwortung und deckten mit ihrer Unterschrift den Prüfer, der dieses Teil beanstandete, aber setzten sich ebenso „großzügig“ über die kollektive Beratung hinweg. Und ihre Verteidiger versuchten nachzuweisen, daß diese Bü-

cher einzig und allein zur Deckung der Prüfer dienten. In Wirklichkeit sollte aber damit das Ausschreiben einer ordnungsgemäßen BA umgangen werden.  
Die erzieherische Funktion der Kontrolle  
Selbstverständlich gilt auch heute noch: Weg mit den BA! (Baubewei-chung.) Aber das erreichen wir nie durch Verschleiierung schlechter Qualität, sondern nur durch die erzieherische Einwirkung der Kontrolle auf die Produktion. Was hat aber das „technische Gewissen“, auf das sich einer der Angeklagten berief, mit der Erziehung zur Qualität zu tun?  
Wenn zum Beispiel die Hauptprüflleitung nichtzeichnungsgerechte Teile freigegeben und das mit dem „technischen Gewissen“ begründet, so ist das genau das Gegenteil von sozialistischem Bewußtsein, was alle drei Angeklagten durchaus für sich in Anspruch nehmen wollten. Sie sagten übereinstimmend: „Wir haben das getan, weil wir den Betrieb vor einem ökonomischen Schaden bewahren wollten.“ Wir wollten wertvolles Material nicht durch eine Ausschußmeldung vergeuden; und der Plan sollte nicht gefährdet werden.“ Genau das Gegenteil ist eingetreten. Also hätte

weder das „technische Gewissen“ noch ein anerkannteswertes Motiv.  
Der Produktionsarbeiter kann ja auch nicht sagen: „Ich mache lieber geringfügigen Ausschuß, nur um meinen Plan zu erfüllen.“ Damit bewiese es nur, daß sein „sozialistisches Bewußtsein“ nicht ausgeprägt ist. Jeder weiß in unserem Betrieb: Qualität und Quantität müssen sich die Waage halten. Quantität auf Kosten der Qualität darf es nicht geben. Das haben alle drei Angeklagten genau gewußt und trotzdem entgegenge-setzt gehandelt. Damit haben sie auch bewußt die erzieherische Funktion der Kontrolle wesentlich eingeschränkt.  
Die Kontrolle darf doch nicht nur bei grober Verletzung der Qualitätsforde-rung die Teile zurückgeben, sondern sie muß sich auch bei geringfügigen Zeichnungsabweichungen erzieherisch einwirken. Sie muß die Produktion zwingen, mit höchster Präzision zu arbeiten und darf nur zeichnungsgerechte Teile abnehmen. Selbst auf die Gefahr des eventuellen teilweisen Produktionsstopps war das auch die Pflicht der drei Angeklagten. Dieser Pflicht glaubten sie sich entziehen zu können mit der Entschuldigung: „Der Schaden wäre unermesslich gewesen, deshalb haben wir freigegeben.“  
Das zeugt unserer Meinung nach von einer großen Kurzsichtigkeit; denn lieber zu Anfang Schwirrigkeiten, dafür aber dann eine absolute Ordnung und qualitäts-gerechte Erzeugnisse als eine un-

(Fortsetzung auf Seite 2)

# Reale Normen + Beseitigung der Verlustzeiten = Seifert-Methode

Unser Artikel „Wie lange sollen Verlustzeiten aufgeschrieben werden?“ im „Trieberwerk“ vom 12. September 1958 hat erfreulicherweise einen gesunden Meinungsstreit ausgelöst. Mehrere Kollegen die selbst nach der Methode arbeiten, schrieben ihre Meinung darüber. Allerdings können wir diese Meinungen nur wesentlich gekürzt veröffentlichten, da es unseres Erachtens wichtig ist, mit einer abschließenden Stellungnahme des TAN-Leiters, Kollegen Uhlmann, den verschiedenen Auslegungen der Seifert-Methode zu begegnen.

### Keine Übersetzungen — über allem steht die Qualität

Kollege Rudolph, Schleifer in TF-4, wendet sich gegen die Auffassung, daß die Verlustzeiten nur durch den Zeitermittlungsbogen erfaßt werden können. Dabei weist er auf die verschiedenen Auslegungen in der Presse, zum Beispiel auf die Veröffentlichung in der „Volksstimme“ von Erika Türpe, wo unter anderem zu lesen war: „Diese von uns unverschuldete Verlustzeit, die hier durch irrealen Normen verschleiert bleiben, decken wir auf, tragen wir in das Schichtbuch ein und fordern unseren Durchschnittslohn dafür.“

Erich Seifert aber sagte auf dem V. Parteitag: „Die nach Einführung der neuen Normen exakt ausgewiesenen Verlustzeiten sind nicht von Meister bescheinigt werden. Damit wird endlich der wahre Zustand des Betriebes sichtbar. Der Verlustbogen wird somit zum Signal für die verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre.“

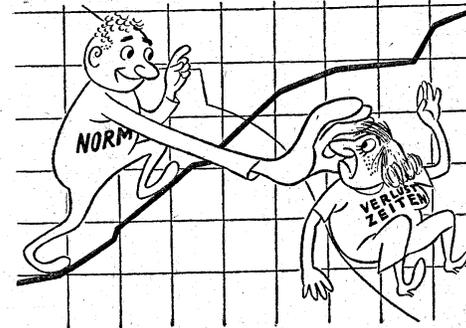
Genosse Kroker wieder schrieb im „Trieberwerk“, daß Verlustzeiten im Leistungsbuch auszuweisen sind. Was ist aber nun die eigene Meinung des Kollegen Rudolph? Er schreibt: „Ich arbeite selbst schon einige Wochen nach der Seifert-Methode, und ich stimme den Ausführungen des Obermeisters Otto von TF-2 zu: Jede im Durchschnitt zu bezahlende Verlustzeit ist in das Leistungsbuch einzutragen und vom Meister bestätigen zu lassen.“

Diese Leistungsbücher werden auch vom Wirtschaftsprüfer kontrolliert, und erkernt die Schwerepunkte sicher. Man soll doch aus dem Produktionsarbeiter keinen Bürokraten machen, das lehnt er ab; es füllt manchem Kollegen schon schwer, sein Leistungsbuch ordentlich zu führen. Auch dauernd Zeitermittlungsbogen zu führen, wäre Papierverschwendung. Es würde außerdem außerordentlich belasten, diese Bogen dem ganzen Bereich zu sichten. Anders wäre es selbstverständlich in der Einzelzeitermittlung, dort geht es dann ohne Zeitermittlungsbogen.

Aber in der Serienfertigung gibt es bei laufenden größeren Aufträgen wenig Verlustzeit, es sei denn durch Maschinenstillstand, wie den Schlosser oder Elektriker braudie usw.

Es gilt nun für unsere verantwortlichen Wirtschaftsfunktionäre, im Austausch mit den Produktionsarbeitern eine einheitliche Linie betreffs der Verlustzeitermittlung nach Festlegung der neuen Normen zu finden.

Liebe Kolleginnen und liebe Kollegen! Geht mit mehr Mut heran an diese neue Arbeitsmethode. Sie hilft uns, die Produktion zu steigern, die realen Normen zu beseitigen und die Verlustzeiten auszuweisen. Euer Lohn stimmt trotzdem! Duldet aber keine Gewaltakte und Übersetzungen; denn über allem steht die Qualität unserer Arbeitsergebnisse, weil davon Menschenleben abhängen!“



## Erfahrungen mit der Seifert-Methode in TF-5

Als erste begann in unserem Bereich die Jugendbrigade „Hans Grade“ mit der Arbeitstageaufnahme nach der Seifert-Methode. Aber schon hier wurden die ersten Fehler begangen. Die Aufklärung über Sinn und Zweck der Methode war nur mangelhaft. Um diesen Mangel zu beseitigen, baten wir den Kollegen Kroker zu uns. Er sprach zu allen Funktionären über die Seifert-Methode. Nach längerer Diskussion in viele Kolleginnen und Kollegen bereit, nach der Seifert-Methode zu arbeiten. Am 1. August begannen 17 Kolleginnen und Kollegen mit der Arbeit. Aber auch hier traten wieder Schwierigkeiten auf. Die Normen konnten die Auswertung der Zeitermittlungsbogen nicht bewältigen. So wurde nach einem anderen Weg gesucht. Wir gingen dazu über, nur noch bei solchen Aufträgen nach der Seifert-Methode zu arbeiten, wo eine Zeitaufnahme nötig war, d. h. also, daß gearbeitet und nur eine Selbstnormung durchgeführt; die Verlustzeitermittlung wird dadurch völlig vernachlässigt.

Zur Seifert-Methode gehört aber die Verlustzeitermittlung und die Berücksichtigung der realen Normen. Wenn Erich Seifert auch ein Bilanzhörer ist, so ist es doch nicht ein „Stationsweise“ an die Seifert-Methode heranzugehen. Ich bin der Meinung: Wir führen die Seifert-Methode so ein, wie sie vom Kollegen Seifert entwickelt wurde.

Ein Beispiel für die Erfolge, die in unserem Bereich erzielt wurden, soll die Montage der TW-Anlage sein. Bei der Baugruppe vordere Seitenklappe wurden durch die Anwendung der Seifert-Methode 385 Stunden eingespart. Aber auch hier gibt es mehr oder weniger um die Berücksichtigung realer Normen, die Verlustzeitermittlung blieb noch im Hintergrund. Nachdem nun beim letzten Tag des Meisters noch einmal über die Seifert-Methode gesprochen wurde, glaube ich, daß ein gangbarer Weg für die Einführung dieser Methode in der Kleinzeitermittlung gefunden wurde. Wir werden in TF-5 auf jeden Fall die Seifert-Methode in allen Meisterbereichen so einführen, wie sie von Erich Seifert verlangt wird. Hanke, Meister TF-5

## Tagesbogen nur für bestimmte Zeit?

Ich arbeite im Bereich TF-3 als Innenschleifer und befinde mich gemeinsam mit dem Kollegen Kühn seit zwei Monaten in der Vorbereitung der Seifert-Methode. Wir arbeiten an je einer Innenschleifmaschine SJ-125 und verrichten beide die gleichen Arbeiten. Zu dem Artikel von Obermeister Otto möchte ich auf Grund der bisher gemachten Erfahrungen sagen, daß auch in der Meinung bin, daß die Führung der Tagesbogen nur begrenzte Zeit durchgeführt werden sollte, zumindest in der Abteilung, die bei uns in Serie arbeiten und sich bestimmte Arbeitsgänge laufend wiederholen.

In den zwei Monaten, seit wir nach der Seifert-Methode arbeiten, haben wir zirka 40 Normenvorschläge erarbeitet, das sind etwa 50 Prozent der von uns zu verrichtenden Arbeitsgänge. In dieser Zeit sind aber einzelne Teile bereits zweimal und dreimal durchgeführt, und sie müssen jedesmal wieder erfaßt werden. Bei uns tritt es oftmals ein, daß wir am Tage mehrmals andere Arbeiten verrichten, weil die Stückzahlen gering sind bzw. die Bearbeitungszeit pro Stück zwischen 5 und 20 Minuten liegt. Sollte ich also ständig diese Bogen führen, dann würden, anstatt die Verlustzeiten wegzubringen, neue geschaffen. Was auch sehr wesentlich ist, was man würde viele Kollegen, besonders die Rundscheifer, die oft noch geringere Stückzahlen haben als ich, schon mit der vielen Schreiberlei kopfschmerz machen und nur schwer für die Seifert-Methode gewinnen.

Für die Verhältnisse in meiner Abteilung bin ich der Ansicht, daß man ein bis zwei Monate in der Vorbereitungszeit die Zeitermittlungsbogen führt und alles darin festhält. Nach Ablauf dieser Zeit sollten die gemachten Normenvorschläge durchgeschrieben werden.

Normen, die nach der technologischen Zeit und den Erfahrungen der Beteiligten als real anerkannt werden, sollten geschrieben werden, dann nur solche Arbeitsgänge werden, wo noch keine Einnahme erzielt wurde, und solche, die noch nicht verrichtet wurden.

Die Fehl- und Wartezeiten müssen nach Inkrafttreten der neuen Normen

lediglich im Leistungsbuch ausgewiesen werden, das ja, wie auch in oben angelegtem Artikel festgestellt wird, täglich bzw. nach der Entragung vom Meister abzuzeichnen ist. In der von jeder Produktionsarbeiter zu führen sein, welche Dinge die uns jetzt noch viel Ärger bereiten, werden besser. Ich denke nur an die Planung. Haben wir reale Normen, können einmal die Arbeiter einverstanden werden. Die Arbeitskräfte, die Maschinenkapazitäten, die Durchlaufpläne und vieles andere können wesentlich realer geplant werden als bisher. Unser Betrieb wird nicht mehr auf Kosten anderer massen, und den Pro-Kopf-Vorteil der Bevölkerung wird und zu überleben. Paul Winkler

### „Gebredt Seifert“ — keine Beleidigung!

Als wir vor zwei Monaten mit der Seifert-Methode begannen, standen die meisten Kollegen unserem Tun noch abwartend, skeptisch, ja sogar mißtrauisch gegenüber. Einige nannten Scherz, andere Seifert, einige begrenzten uns mit boshaften Bemerkungen, doch die meisten Kollegen kamen und erkundigten sich sehr sachlich über unsere bisherigen Erfahrungen. Ein Kollege wollte gern wissen, wie wir das machen, daß wir trotzdem noch „unser Geld“ verdienen. Er war der Meinung, wenn wir jetzt flott arbeiten, gäben wir die Minuten ab und könnten dann nichts mehr verdienen, oder wir würden „blödsinnig“ das wir dann gut verdienen. Nun, wir haben gearbeitet wie in der vergangenen Zeit und haben auch in der gleichen Höhe verreckt.

Damit wir auch in Zukunft noch gut verdienen, haben wir uns zu einer Brigade zusammengeschlossen und arbeiten zueinander in „einen Topf“. Der Meister teilt uns die Arbeit zu, und wir werden uns selbst einig, wer was macht. Wir tauschen laufend gegenseitig die Erfahrungen aus, was insofern sehr wichtig ist, weil bei uns im Getriebebau bei nahe jedes Teil besondere „Mucken“ hat. Ein Jagen nach „besseren Arbeiten“ gibt es bei uns nicht.

### Eigene Verlustzeiten werden beseitigt

Auch mit den Werkzeugen, Meßmitteln, Spindeln und Scheibsteinen tauschen wir uns ständig aus, so daß durch viele Fehlzeiten vermieden werden.

Alle Kollegen, die noch nicht nach der Seifert-Methode arbeiten, sollten einmal ausrechnen, welche gewaltige Einsparung für unseren Betrieb eintritt, wenn jeder Produktionsarbeiter nur die Hälfte der Dinge, die uns jetzt noch viel Ärger bereiten, werden besser. Ich denke nur an die Planung. Haben wir reale Normen, können einmal die Arbeiter einverstanden werden. Die Arbeitskräfte, die Maschinenkapazitäten, die Durchlaufpläne und vieles andere können wesentlich realer geplant werden als bisher. Unser Betrieb wird nicht mehr auf Kosten anderer massen, und den Pro-Kopf-Vorteil der Bevölkerung wird und zu überleben. Paul Winkler

### Eine Anleitung zum Handeln / Abschließende Stellungnahme über die Einführung der Seifert-Methode

Es ist eine Tatsache, daß es in unserem Werk unterschiedliche Meinungen über die Durchführung der Seifert-Methode gibt. Einige Kollegen sagen die Seifert-Methode bezieht sich mit der Registrierung von Verlustzeiten und der Entlohnung dieser mit dem Durchschnittslohn. Andere wieder vernachlässigen diese Seite ganz und konzentrieren sich auf die Berichtigung falscher Normen. Und schließlich gibt es auch Beispiele, wo durch Diskussion mit den Kollegen eine Bereinigung von falschen Normen vorgenommen worden ist. Hierzu ist zunächst zu sagen, daß alles in den Rahmen der Seifert-Methode hineingebracht werden kann; jedoch muß man hierbei das eine tun und darf aber das andere nicht lassen. Wenn wir zu einer klaren Linie in der Seifert-Methode kommen wollen, müssen wir uns zunächst über das Wesen der Methode einig werden. Erich Seifert geht doch davon aus, die Verlustzeiten aus den Normen herauszunehmen, um Normen zu schaffen, die dem wirklichen Arbeitsaufwand entsprechen, die Verlustzeiten zu beseitigen und die unverschuldete Verlustzeiten, die nun nicht mehr mit falschen Normen abgedeckt werden können, mit dem Durchschnittslohn zu bezahlen.

Es gab und gibt auch heule solche Diskussionen, die besagen: Erst die Verlustzeiten beseitigen und dann an die Frage der Normen herangehen. Das Wesen der Seifert-Methode besteht aber darin, die noch bestehenden Verlustzeiten aus den Normen herauszunehmen, um sich dann selbst zu zwingen, jede Verlustzeit auszuweisen. Denn die Voraussetzung für die Beseitigung der Verlustzeiten ist, daß sie erst einmal von allen Kollegen ausgewiesen werden. Man sieht also, daß ein Zusammenhang zwischen den Arbeitsnormen, der Verlustzeiten und der Entlohnung besteht, und diese Zusammenhänge sind richtungweisend für die Anwendung der Seifert-Methode.

Wir haben nun zur Beseitigung der Unklarheiten Ausdrücken mit der BGL der Zentralen Parteileitung und mit unseren Kollegen geführt und haben eine klare Linie festgelegt, wie wir in der weiteren Anwendung der Seifert-Methode verfahren müssen. Hiernach wird jeder Kollege, der nach dieser Methode arbeitet, in der ersten Epoche, die sich etwa über 14 Tage bis vier Wochen erstreckt, jeden Tag seinen Arbeitsaufwand aufschreiben, d. h. eine Arbeitstageaufnahme durchführen. Hierbei kommt es darauf an, daß der gesamte Tagesablauf lückenlos aufgeschrieben wird, also nur die produktiven Arbeitszeiten, die wirklich auf Aufwand erfaßt wird und alle Verlust- und Wartezeiten ge-

nau erfaßt werden. Es ist nicht wichtig, ob man ein vorgedrucktes Formular verwendet, und welches zur Anwendung kommt; jedoch ist es am zweckmäßigsten, die bestehenden Standard-Formulare zur Aufnahme des Arbeitstages zu verwenden. Während dieser Zeit schlagen die Kollegen die neuen Normen dem Arbeitsnormen vor, wobei die ersten nach der ersten Epoche in Kraft treten. Auch bleibt es mit der Bezahlung der ausgewiesenen Verlustzeiten beim alten, denn die Anwendung der Seifert-Methode bewirkt, daß Verlustzeiten ist nicht etwa der materielle Anreiz, um nach der Seifert-Methode zu arbeiten, sondern diese Regelung wurde aus dem Grunde getroffen, damit die Kollegen keine Lohnminderung erfahren, wenn sie die Verlustzeiten aus der Normzeit herausnehmen und nach neuen Normen arbeiten.

Das bisher Gesagte war die in unserem Betrieb überwiegend zur Anwendung kommende Methode, doch blieb oft ungeklärt, wann die neuen Normen in Kraft traten, was mit den Verlustzeiten, die noch nicht überprüft sind, ab wann die Wartezeiten im Durchschnittslohn bezahlt werden. Dies konnte auch in der folgenden Form geklärt werden:

Nach der ersten Epoche geht selbstverständlich die Durchführung der Seifert-Methode weiter, wenn auch in etwas veränderter Form. Für die Kollegen sind jetzt die durch die Seifert-Methode ermittelten Normen verbindlich. Die noch nicht überprüften Normen können jedoch keine Verbindlichkeit mehr haben, weil sie noch Verlustzeiten enthalten. Es kommt jetzt darauf an, daß jede Norm, die noch nicht überprüft ist, von den Kollegen auf Grund des tatsächlichen Arbeitsaufwandes neu vorgeschlagen wird. Hierzu dient sich am besten der Zeitermittlungsbogen, wobei die Kollegen natürlich nicht die einzelnen Griffe oder Arbeitsstufen zu erfassen brauchen, sondern die Zeit für ein Stück, die nach gründlicher Vorbereitung der Arbeit bei guter Arbeitsorganisation tatsächlich benötigt wird. Unsere Kollegen brauchen auch nicht davor zu scheuen, die wirklich realen Arbeitszeiten anzugeben, weil zu dieser noch ein Zuschlag gegeben wird, der es den Kollegen ermöglicht, ihren bisher gerechtfertigten Lohn weiterhin zu erreichen. Diese neuen Normen sind dann sofort, also bereits für den laufenden Auftrag gültig.

Wenn jede alte Norm so behandelt wird und der Kollege demnach nur nach neuen Normen arbeitet, dann erfolgt selbstverständlich mit Beginn der zweiten Epoche die Bezahlung für Wartezeiten im Durchschnittslohn.

Zu den Verlustzeiten muß man noch folgendes sagen: Nachdem die Verlustzeiten in der Norm nicht mehr enthalten sind, müssen sie exakt und lückenlos ausgewiesen werden. Es ist nicht nötig, daß die Kollegen auch nach der ersten Epoche täglich die Arbeitstageaufnahme füllen, sondern daß eine einwandfreie Erfassung der Verlustzeiten im Leistungsbuch erfolgt. Es kommt aber nicht darauf an, die Verlustzeiten nur in ihrer Gesamtheit zu erfassen, sondern insbesondere durch Spezifizierung der Ursachen die Beseitigung der Verlustzeiten zu ermöglichen.

Wir haben davon eine solche Vorstellung, daß jeder fortschrittliche Meister für seinen Bereich eine Liste anlegt, wo er täglich die von den Kollegen gemeldeten Verlustzeiten nach ihren Ursachen in die entsprechenden Spalten einträgt, wo wir dieses bereits zum Tag des Meisters im Monat September erläutert haben. Die Beseitigung der Verlustzeiten fängt schon beim Kollegen an, indem er nämlich alle Verlustzeiten, die er selbst beeinflusst, ausreißt. Ein Beispiel davon gibt uns Kollege Winkler in seinem Beitrag.

Eine große Rolle dabei spielen aber unsere Meister, Bereichsleiter und Disponenten, denn sie haben den größten Einfluß durch gute Arbeitsorganisation die Verlustzeiten zu senken. In den Produktionsberatungen und Rentabilitätsbesprechungen gilt es, sich mit den Verlustzeiten auseinanderzusetzen und konkrete Maßnahmen einzuleiten, die eine Verminderung der Produktionsverluste herbeiführen. Das gilt für die Abteilungsebene sowie für die Ebene des Werkleitungskollektivs. Nur wenn wir alle gemeinsam den Kampf für reale Normen und gegen alle Verlustzeiten führen, wird die Seifert-Methode die Erfolge bringen, die wir erwarten.

W. Uhlmann

## Der Ferientdienst gibt bekannt:

Im Betriebsferienheim „Maxim Gorki“ in Schönberg J. Vogt, findet in der Zeit von Montag, den 3. November bis Sonntag, den 15. November 1958 noch eine Erholungsbelegung statt. Kollegen, die noch Besturlaub haben, können auch für wenige Tage fahren. Interessenten melden sich beim Kollegen Kunath.

Betr.

FDGB-Winterferienplätze 1959  
Auf Grund der vielen Anfragen von Kollegen nach Winterferienplätzen teilen wir mit, daß vor Mitte Oktober mit dem Eintreffen von Einweisungsbescheiden nicht zu rechnen ist.  
Kunath, Ferientdienst

## „Gesundheitsbücher“ ergeben noch keine Qualität

— Fortsetzung von Seite 1 —  
fängliche „Scheineordnung“ und dann eine unabwendbare Katastrophe. Daß diese nicht eingeht, ist, haben wir keineswegs dem „technischen Gewissen“ der Angeklagten, sondern vielmehr Verantwortungsbewußten Funktionären unseres Betriebes zu danken.

Außerdem hatten die Angeklagten seit 1953 reichlich Gelegenheit, durch eine konsequente Haltung die Wirtschaftsfunktionen der Produktion zu zwingen, Mängel, die sich auf die Qualität auswirkten, zu beseitigen. Eine kompromißlose Arbeitsweise der Prüfung hätte also niemals „unentdeckt“ bleiben können, sondern im Gegenteil großen Nutzen gebracht.

Mit viel Aufwand im technischen Meinungsstreit wollten Angeklagte und gegebene Teile zu „geringfügig“ von der Zeichnung abweichen, um insgesamt gesehen, im Motor zu Schaden führen zu können. Es wäre schlimm, wenn diese irrtümliche Auffassung, die sich finden würden, denn gerade viele kleine Ursachen können eine große Wirkung haben. Das stellte auch die Gutachterkommission eindeutig fest. Die vielen Ursachen hatten eben gerade eine Auswirkung, die sich in 1,8 Millionen DM Schaden, den die Gutachterkommission nachweisen konnte, ausdrückte. Dabei wird sich diese Summe, die bis 30. April nachgewiesen wurde, noch beträchtlich erhöhen.

Dazu kommt noch, daß die konsequente Erfüllung der Qualitätsforde-

rungen viel eher vom gesamten Kollektiv des Betriebes erfüllt worden wäre, wenn sich jede die ehemalige Forderung schon von Anfang an unversöhnlich gegen jede Qualitätsminderung gezeigt hätte.

Schließlich spüren die Angeklagten auch selbst die Auswirkung dieser „Kleinreden“, für die sie selbst verantwortlich sind. Für den unversöhnlich gegen jede Qualitätsminderung gezeigt hätte.

### Die Lehre aus dem Prozeß: Zeichnungsgerecht produzieren und kompromißlos prüfen!

„Qualität kann man nicht hineinprüfeln!“ Diese Tatsache kann kein Produktionsarbeiter bezweifeln, trotzdem es in der Vergangenheit manchmal so gewesen ist. Die unvermeidliche Arbeitsweise der ehemaligen Hauptprüfung begünstigte die Auffassung einiger Kollegen, die da glauben, so schlimm ist das nicht, das Teil geht schon durch.

Inzwischen bekommt die Verantwortung für die Vergangenheit gibt es nicht mehr. Deshalb sollten sich auch unsere Produktionsarbeiter noch mehr anstrengen, um nur zeichnungsgerecht zu arbeiten. Allen Prüfern, besonders aber der Hauptprüfung, geben wir den Rat: Weicht keinen Zentimeter vom vorgegebenen richtigen Weg, bleibt konsequent, auch wenn es noch manchen, der nur den Plan sieht, zu überzeugen gilt.

UNSERE AKTUELLE UMFRAGE:

Was ist dein Beitrag zum Sieg des Sozialismus?

Wie in der vorletzten Ausgabe unserer Betriebszeitung vorzuden, setzen wir heute unsere aktuelle Umfrage fort. Eine Antwort darauf gibt uns heute Kollege Hermsdorf. Er schreibt: „Als Volksvertreter gehe ich in den Wohnbezirksausschuß der Nationalen Front und in die Wohnparteiorganisation meines Wohnbezirks und spreche mit den Verantwortlichen über die Haus- und Einwohnerversammlungen sowie über Nöte und Mängel, Beschwerden, Verbesserungen und Kritiken. Ich besuche auch selbst verschiedene Hausversammlungen, um mit den Hauswohnern über die großen Aufgaben unserer Partei und Regierung zu diskutie-

ren. Ich bin zwar schon 63 Jahre alt, leiste aber trotzdem freiwillig noch im Alter meine Aufgaben. Zum Beispiel beim Bau der Kindererstattete Marinstraße und für den Offstell in Ebersdorf. Es gilt doch alle Menschen in unserer Republik täglich zur Arbeit für unser großes Ziel zu gewinnen. Dabei muß aber am besten durch seine eigene Mitarbeit. Hier im Betrieb habe ich drei Jahre am Lehrrohrwerk gearbeitet. Jetzt bin ich in der Kontrolle tätig. Meine langjährigen Erfahrungen als Maschinist werden mir eine große Hilfe bei der qualitätsmäßigen Anleitung der Kollegen, die ich jederzeit helfend

unterstützen werde. Wenn es mir gelingt, meine Erfahrungen richtig zu übertragen, glaube ich dann ebenfalls zur Qualifizierung der Kollegen und in der Endkonsequenz für die weitere Entwicklung unserer Volkswirtschaft beitragen zu haben. Hierbei geht es mir nicht nur um die Unterstützung der Kollegen; der Aufbau des Sozialismus benötigt hochqualifizierte Arbeiter. Auch in dieser Hinsicht führe ich meine Ansprachen mit den Kollegen. Um das große Ziel zu erreichen, müssen wir alle mithelfen, ganz gleich ob unser Platz in der Werkbank oder am Schreibtisch ist. Paul Hermsdorf, TF-1



Der erste praktische Unterrichtstag unserer Patenschüler im Industriewerk.



Thomas arbeitet geschickt

Die organisatorischen Maßnahmen für die praktische Durchführung des polytechnischen Unterrichts sind beendet. Jetzt ist es soweit, daß die Mädchen und Jungen in der praktischen Arbeit stehen und sich mit der sozialistischen Industrie und dem Produktionsablauf in den einzelnen Bereichen befassen. Wir sprachen mit einigen Schülern, so zum Beispiel in TF-5 mit Gitta Mehner, Klasse 9, Schönauer Schule. Sie sagte: „Die Arbeit ist sehr interessant (sie grade die Bleche ab), man kann sich schon Gedanken machen für eine spätere Berufsausbildung, vor allen Dingen, man lernt die Arbeit schätzen.“ Der Pate Kollege Eberhardt Görg in TF-5 ist für den Unterricht verantwortlich und meinte, die Jungen und Mädchen haben im Sozialismus eine gute

perspektive und lernen jetzt schon mit den Arbeitsmitteln umzugehen. Nicht in jedem Fall können die Jugendlichen sofort mit praktischer Arbeit beauftragt werden. So auch Ursula Weißfogel in TF-5, wo der Pate Kollege Heinz Tiedt viele praktische Hinweise für die Arbeit erläuterte. In TF-1 (Zylinderbau) trafen wir Thomas Deininger, der seine Arbeit so geschickt verrichtet, als ob er das schon viele Jahre machen würde. Als wir ihn fragten, sagte er: „Die Arbeit ist sehr interessant, ich habe großes Interesse für den Flugmotorenbau.“ Karin Vögler, die wir in der Werkzeugausschubung in TF-1 antrafen, sagte: „Mir gefällt es hier sehr gut. Kollege Friedmann als Pate gab sich viel Mühe, um die Werkzeuge und ihren Einsatz zu erklären.“ E. Z.

Erfahrungsaustausch ist immer erfolgreich

Die Aufgaben des Betriebsmittelkonstrukteurs bestehen darin, Betriebsmittel zu konstruieren, die den Fertigungsvorgang verbessern und die Herstellungskosten verringern, Bauteile, die mittels Vorrichtungen gefertigt werden können, möglichst nicht von gelehrten Facharbeitern, sondern von an- oder ungelehrten Arbeitern ausgeführt werden. Die Forderung der Werkstatt nach sicheren Vorrichtungen muß deshalb erfüllt werden. Allerdings ist das kein Freibrief für Kollegen, die mit Vorrichtungen arbeiten, daß sie dabei das Denkvermögen ausschalten können. Eine solche Vorrichtung, und wenn sie noch so einfach gebaut ist, muß man während der Benutzung noch gut zusammenarbeiten, damit das neu einzulegende Geräteteil einwandfrei an Anschlag und Auflage zu liegen kommt.

Ratschläge der Kollegen mit berücksichtigen können. Nicht jeder Kollege in der Werkstatt hat diese Meinung. Wenn eine Vorrichtung auf Anhieb nicht gleich klappt, dann gibt es für ihn nur einen Schuldigen, das ist die Konstruktion der Vorrichtung. Ob in der Zwischenzeit bei der Herstellung der Vorrichtung eine technologische oder konstruktive Abänderung des Geräteteiles vorstatten ging, oder mitunter auch der technologische Bereich nicht eingehalten wurde, spielt dabei keine Rolle. Zugegeben, daß einzelne Vorrichtungen nicht gleich so gehen wie man sich das wünscht und Fehlerquellen enthalten, die noch bei der Konstruktion nicht erkannt. Das ist aber noch lange kein Grund, Äußerungen gegenüber unseren Kollegen auszuspähen, die eines anständigen Menschen nicht würdig sind und das Verhältnis mit der Betriebsmittelkonstruktion nicht gerade fördern.

den Konstrukteuren, wenn Vorrichtungen mit „brandeigenen“ Terminen, ohne die es angeblich in der Produktion nicht mehr weitergeht, nach einem Jahr nicht mehr eingesetzt sind. Der Grund lag zum Teil an dem Fehler der Erprobungsgruppe, die für TF-5 schon einmal aus zwei Personen bestand, aber mangels einer Planstelle wieder aufgelöst wurde. Ein weiterer Grund, besonders in TF-5, ist das Fehlen von Schablonen und Vorrichtungen, die auf Veranlassung der damaligen Betriebsleitung nicht gebaut oder nur als Hilfsmittel mangelhaft gefertigt wurden. Weiterhin müßten hier die konstruktiven Änderungen der Bauteile mit aufgeführt werden, die meist nach einem Vierteljahr und noch später bei uns in der Betriebsmittelkonstruktion eintreffen. So könnten Unstimmigkeiten von beiden Seiten weiter aneinandergetrieben werden, und wir würden dadurch trotzdem nicht weiterkommen. Besser ist es, diese Fehler an Ort und Stelle zu besprechen und dann nach Dringlichkeit zu beseitigen. W. Oelschlägel, H. Gläser, Abteilung UVB-K.

Um gute Vorrichtungen zu bauen, muß der Konstrukteur mit der Werkstatt eng verbunden sein. Er muß wissen, was für Spannelemente sich bewährt haben und was die Kollegen der Werkstatt für Erfahrungen bei der Benutzung von Vorrichtungen gemacht haben.

Hierzu ein Beispiel: In der Produktionsbesprechung von TF-5 am 16. September 1958 zeigte der Kollege Walter Ulrich eine Schweißvorrichtung und betonte, daß diese Vorrichtung, wenn sie mit einem Facharbeiter durchgesprochen worden wäre, nicht so aussehen würde. Seine Forderung, den Konstrukteur von der Werkleitung bestrafen zu lassen, mußte er jedoch, nachdem dieser Fall von den Kollegen aus UVB-K untersucht worden war, zurücknehmen.

„Brandeigige“ Vorrichtungen stehen ein Jahr Leider schalten die Kollegen der Produktion den Bereichstechnologen zuwenig ein; denn sonst könnte es nicht vor kommen, daß Genannte öfter von den Wünschen der Kollegen keine Ahnung ist es für uns ein Zeichen der Unverantwortlichkeit, die Zusammenarbeit mit der Werkstatt zu fördern, wo wir manche guten

Zusammenarbeit nicht nur von einer Seite fordern!

Ein Erfahrungsaustausch mit der Werkstatt hat dabei immer Erfolg gehabt. Es gibt Kollegen, mit denen wir auf diesem Gebiet sehr gut zusammenarbeiten. Als Beispiel dafür nennen wir die Meister Bessert, Franke und Halda von TF-4. Das gleiche gilt auch für andere Bereiche.

Nicht zu vergessen ist, daß wir persönlich mit den Kollegen sprechen, die mit den Vorrichtungen zu arbeiten haben. Da wir sehr viele Betriebsmittelkonstrukteure haben, die selbst in der Werkstatt als Facharbeiter tätig waren, ist es für uns ein Zeichen der Unverantwortlichkeit, die Zusammenarbeit mit der Werkstatt zu fördern, wo wir manche guten

So möchte ich euch, liebe Freunde von der Grundeinheit, herzlich begrüßen. Ich habe aus eurem Bericht an die Jugendleitung mit Freude Kenntnis davon genommen, daß auch ihr in der Bewegung „Marschrichtungszahl 60“ Verpflichtungen übernommen habt. Doch ich befürchte, ihr übernehmt auch, deshalb meine Ratschläge, für den Verständnis unserer jungen Leser, die ja die Verpflichtung nicht kennen, will ich einiges aus dem Bereich der Grundeinheitseiligkeit bekanntgeben. Darin heißt es:

„Wie alle FDJ-Gruppen unseres Werkes haben auch wir die Grundeinheit „Fahrwerk“ Verpflichtungen im Rahmen der Marschrichtungszahl 60 übernommen. Wir haben uns folgende Aufgaben gestellt: Bildung einer Fuß- und einer Volleyballmannschaft, zwei Freizeite für den Rüstocker Hafenbau zu gewinnen, fünf Abonnenten für die „Junge Welt“ und zwei Abonnenten für die „Junge Generation“ zu gewinnen, Bildung einer Jugendbrigade.

„Wie alle FDJ-Gruppen unseres Werkes haben auch wir die Grundeinheit „Fahrwerk“ Verpflichtungen im Rahmen der Marschrichtungszahl 60 übernommen. Wir haben uns folgende Aufgaben gestellt: Bildung einer Fuß- und einer Volleyballmannschaft, zwei Freizeite für den Rüstocker Hafenbau zu gewinnen, fünf Abonnenten für die „Junge Welt“ und zwei Abonnenten für die „Junge Generation“ zu gewinnen, Bildung einer Jugendbrigade.

„Wie alle FDJ-Gruppen unseres Werkes haben auch wir die Grundeinheit „Fahrwerk“ Verpflichtungen im Rahmen der Marschrichtungszahl 60 übernommen. Wir haben uns folgende Aufgaben gestellt: Bildung einer Fuß- und einer Volleyballmannschaft, zwei Freizeite für den Rüstocker Hafenbau zu gewinnen, fünf Abonnenten für die „Junge Welt“ und zwei Abonnenten für die „Junge Generation“ zu gewinnen, Bildung einer Jugendbrigade.

30 Tote mahnen uns!

Unter dieser Überschrift möchten wir an alle Verkehrsteilnehmer einen Appell zur höchsten Vorsicht im Straßenverkehr richten. Es ist dabei gleichgültig, ob es sich um Fußgänger, Radfahrer oder Kraftfahrer handelt. Für alle gilt gleichermaßen: „Augen auf im Straßenverkehr, du gefährdest dein eigenes Leben und das deiner Mitmenschen.“ 30 Tote, davon 8 Kinder, das sind die traurige Bilanz für die Zeit vom 1. Januar bis Ende August 1958. 165 Unfälle im Straßenverkehr allein im Monat August im Kreisgebiet von Karl-Marx-Stadt. Der dabei entstandene Schaden geht in die Hunderttausende. Dieses Geld könnte für den Wohlstand des Volkes verbraucht werden. Es ist dabei nicht uninteressant, zu erfahren, daß zur Zeit bedeutend mehr Kraftfahrzeuge zugelassen sind als vor dem Krieg. Dazu kommen noch die zigtausend Fahrräder.

„Dichthütorden“

Vor vier Wochen griff ich zum Stift und schrieb die Kritik „Nur eine Viertelstunde bis heute ist der von mir kritisierte Mißstand noch nicht verändert, um es prägnant auszudrücken, auch noch keine Stellungnahme. Bisher wurde durchaus berechtigt von den Funktionären der Partei, wie es im Bericht über den Unfall feststeht, wieviel Minuten Freizeit die Kollegen unseres Betriebes bekommen werden, wenn die Betriebsbusse an den von mir angeführten sonntäglichen ohne triftigen Grund jeweils eine Viertelstunde später.

Bure Verkehrspolizei

„Dichthütorden“ Vor vier Wochen griff ich zum Stift und schrieb die Kritik „Nur eine Viertelstunde bis heute ist der von mir kritisierte Mißstand noch nicht verändert, um es prägnant auszudrücken, auch noch keine Stellungnahme. Bisher wurde durchaus berechtigt von den Funktionären der Partei, wie es im Bericht über den Unfall feststeht, wieviel Minuten Freizeit die Kollegen unseres Betriebes bekommen werden, wenn die Betriebsbusse an den von mir angeführten sonntäglichen ohne triftigen Grund jeweils eine Viertelstunde später.

„Fußgänger! Überschaue die Fahrbahn stets im rechten Winkel. Schau erst nach links, dann nach rechts, beachte den Fahrverkehr!“

„Fußgänger! Überschaue die Fahrbahn stets im rechten Winkel. Schau erst nach links, dann nach rechts, beachte den Fahrverkehr!“

„Fußgänger! Überschaue die Fahrbahn stets im rechten Winkel. Schau erst nach links, dann nach rechts, beachte den Fahrverkehr!“

„Radfahrer! Benutze nur ein Rad, das den verkehrstechnischen Anforderungen entspricht (zwei Bremsen, helltönende Glocke, Rückstrahler, Beleuchtung bei Dunkelheit)!“

„Radfahrer! Benutze nur ein Rad, das den verkehrstechnischen Anforderungen entspricht (zwei Bremsen, helltönende Glocke, Rückstrahler, Beleuchtung bei Dunkelheit)!“

„Radfahrer! Benutze nur ein Rad, das den verkehrstechnischen Anforderungen entspricht (zwei Bremsen, helltönende Glocke, Rückstrahler, Beleuchtung bei Dunkelheit)!“

Mit geringstem Aufwand zum höchsten Nützeffekt

Jährlich gibt das Werk viele Millionen DM für die Erhaltung und Erweiterung der Betriebsanlagen aus. Dabei ist zu erkennen, daß in den vergangenen Planjahren diese Gelder oft wenig sinnvoll angelegt wurden, so daß vor mancher Anschaffung weder die Betriebsangehörigen noch die gesamte Volkswirtschaft einen Nutzen hatten. Aus einer Reihe von Beispielen, die hier angeführt werden könnten, soll nun eines herausgegriffen werden, um dem Leser zu zeigen, wie notwendig seine Mitarbeit bei der Ausarbeitung der Planung und Beurteilung der technologischen und bautechnischen Projekte ist. Die 1957 erbaute Montagehalle 53 Südgelände verfügt über neun Krananlagen. Im Mittelschiff wurde ein

10-Tonnen-Laufkran (sesselbedient) angebracht. Dieser Kran kostete 72 000 DM und ist für die auszuführenden Operationen in der Montagehalle ungeeignet bzw. überflüssig. Im III. Quartal 1957 wurde er zwar arbeitsschutztechnisch abgenommen, aber bis jetzt ist er noch nicht gelassen und wird auch für die Zukunft keine Verwendung finden. Für diesen nutzlosen Aufwand von 72 000 DM hätte man drei Wohnungen bauen können. Dieses einfache Beispiel beweist, daß enorme Mittel eingespart werden können, wenn vor der Anschaffung von Grundmitteln die Projekte sorgfältig von den Kollegen der geplanten Gegenstände mit dem Ziel beurteilen kann, durch den geringsten Aufwand von Mit-

teilen den höchsten Nützeffekt zu erzielen. Vorschläge, die dabei Einsparungen bringen, werden selbstverständlich prämiert. Wir sind überzeugt, daß es noch eine ganze Reihe ähnlicher Beispiele gibt, die verändert werden müssen. Wir rufen deshalb alle Kollegen auf, Hinweise und Anregungen, die ähnliches zum Inhalt haben, den Kollegen der Deutschen Investitionsbank zu unterbreiten. Im übrigen verweisen wir auf die gesetzliche Bestimmung, die besagt, daß alle Projekte mit den Betriebsangehörigen durchzusprechen sind. Wie wird diese Bestimmung im Industriesektor beschickt? Dazu erwarten wir die Meinung der Kollegen. Der Deutschen Investitionsbank

Redaktion

Am Tage der Rechenschaftslegung zum Jugendplan wurden 16 Freunde mit

Von unserer Arbeit und unseren Sorgen

Freunden, die Hälfte davon wohnt außerhalb. Dazu kommt die Arbeit in drei Schichten und die Normalschicht; verständlich, daß es der Gruppenleitung schwerfällt, etwas auf die Beine zu bringen. Hier ein Tip für die Freunde der Härterei: Beteiligt euch doch an den Veranstaltungen, die von der Grundeinheitseiligkeit organisiert werden, an denen die meisten Freunde der Gruppe Metallogie aktiv teilnehmen. Der Plan der Grundeinheit ist so aufgestellt, daß jeder Freund Gelegenheit hat, am Jugendeleben teilzunehmen. Hier einige Beispiele aus der Arbeit der vergangenen acht Wochen: Im Nationalen Aufbauwerk leisteten unsere Freunde 72 Stunden. Unser Kompaß sieht jeden Monat zwei Einsätze vor. Diese Verpflichtung wurde bisher ein- und fünfmal erfüllt. Die Freunde abonnierten die „Junge Welt“; steht weiterhin auf unserem Kompaß. Hier fehlen uns noch zwei Leser; diese gilt es noch bis Ende Oktober zu gewinnen. 54 Tage wollen unsere jugendlichen Angestellten in der Massenbedarfsgüterproduktion arbeiten. 7 Tage sind erfüllt. Hier müssen also noch einige Anstrengungen gemacht werden. Am Tage der Rechenschaftslegung zum Jugendplan wurden 16 Freunde mit

dem Abzeichen „Für gutes Wissen“ ausgezeichnet. Damit besitzen 35 Prozent unserer Mitglieder das Abzeichen. Aber auch Kleinarbeit wurde bei uns geleistet. Seit 1. September werden 100 Prozent der Beiträge kassiert. Alle Leistungsmitglieder, lesen die „Junge Generation“. Siebenmal trafen sich die am Schwimmsport interessierten Freunde im Stadtbad. Gemeinsam wurde der sowjetische Farbfilm „Ein Kommunist“ im Luxor-Palast besucht. Mitgliederversammlungen haben wir in den Sommermonaten nicht regelmäßig durchgeführt. Aber ab September gilt es wieder los. Gemeinsam mit der Grundeinheit Werkleitung/Buchhaltung wird ein Jugendforum durchgeführt. Ein Problem bereitet uns große Sorge: die Kaderfrage. Nicht alle Grundeinheiten- und Gruppenleitungsmitglieder arbeiten so mit, wie es sein soll. Dazu kommt, daß vier Funktionäre im August aus der Grundeinheit ausschieden. Es wird nicht einfach sein, diese Lücke zu schließen. Zusammenfassend sei gesagt: Wir haben allerhand geschafft, aber wesentlich mehr könnte geleistet werden, wenn alle Freunde unserer Grundeinheit aktiv mitarbeiten würden. Klaus Kuffner

Am Tage der Rechenschaftslegung zum Jugendplan wurden 16 Freunde mit

Am Tage der Rechenschaftslegung zum Jugendplan wurden 16 Freunde mit

